



BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

RECEIVED	
13 AUG 2004	
WIPO	PCT

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 19 JUL. 2004

DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1 a) OI b)

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

BEST AVAILABLE COPY



26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

page 1/2



Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 e W / 210502

REMISE DES PIÈCES DATE 17 MARS 2003 LIEU 33 INPI BORDEAUX N° D'ENREGISTREMENT 0303227 NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI 17 MARS 2003		1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE AQUINOV 12 rue Condorcet 33150 CENON	
Vos références pour ce dossier (facultatif) ALLIANCE4702			
Confirmation d'un dépôt par télécopie		<input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie	
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
Demande de brevet initiale		N°	Date
ou demande de certificat d'utilité initiale		N°	Date
Transformation d'une demande de brevet européen		<input type="checkbox"/>	Date
Demande de brevet initiale		N°	Date
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) MATERIAU A BIODEGRADABILITE AJUSTABLE NOTAMMENT POUR CONTENANT D'HORTICULTURE ET SUREMBALLAGE DE CONTENANTS			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation Date <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> N° Pays ou organisation Date <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> N° Pays ou organisation Date <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> N° <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
5 DEMANDEUR (Cochez l'une des 2 cases)		<input checked="" type="checkbox"/> Personne morale <input type="checkbox"/> Personne physique	
Nom ou dénomination sociale		ALLIANCE 47	
Prénoms			
Forme juridique		Société Anonyme	
N° SIREN		4 3 2 3 4 3 3 1 7	
Code APE-NAF			
Domicile ou siège	Rue	La Maltière	
	Code postal et ville	7 9 3 0 0 BRESSUIRE	
	Pays	FRANCE	
Nationalité		FRANCAISE	
N° de téléphone (facultatif)		N° de télécopie (facultatif)	
Adresse électronique (facultatif)			



BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

page 2/2

BR2

REMISE DES PIÈCES
DATE **17 MARS 2003**
LIEU **33 INPI BORDEAUX**
N° D'ENREGISTREMENT **0303227**
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI

Réservé à l'INPI

DB 540 W / 210502

6 MANDATAIRE <i>(si applicable)</i>			
Nom	POUCHUCQ		
Prénom	Bernard		
Cabinet ou Société	AQUINOV		
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel	---		
Adresse	Rue	12 rue Condorcet	
	Code postal et ville	33 13 15 10 CENON	
	Pays	FRANCE	
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>	05.57.54.47.15		
N° de télécopie <i>(facultatif)</i>	05.56.32.83.10		
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>	aquinov@wanadoo.fr		
7 INVENTEUR(S)		Les inventeurs sont nécessairement des personnes physiques	
Les demandeurs et les inventeurs sont les mêmes personnes		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non : Dans ce cas remplir le formulaire de Désignation d'inventeur(s)	
8 RAPPORT DE RECHERCHE		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)	
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
Paiement échelonné de la redevance <i>(en deux versements)</i>		Uniquement pour les personnes physiques effectuant elles-mêmes leur propre dépôt <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requise pour la première fois pour cette invention <i>(joindre un avis de non-imposition)</i> <input type="checkbox"/> Obtenue antérieurement à ce dépôt pour cette invention <i>(joindre une copie de la décision d'admission à l'assistance gratuite ou indiquer sa référence)</i> : AG <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
10 SÉQUENCES DE NUCLEOTIDES ET/OU D'ACIDES AMINÉS		<input type="checkbox"/> Cochez la case si la description contient une liste de séquences	
Le support électronique de données est joint		<input type="checkbox"/>	
La déclaration de conformité de la liste de séquences sur support papier avec le support électronique de données est jointe		<input type="checkbox"/>	
Si vous avez utilisé l'imprimé « Suite », indiquez le nombre de pages jointes			
11 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI	
B. POUCHUCQ CPI 92-1204			

MATERIAU A BIODEGRADABILITE AJUSTABLE NOTAMMENT POUR CONTENANT D'HORTICULTURE ET SUREMBALLAGE DE CONTENANTS

La présente invention concerne un matériau à biodégradabilité ajustable pour la réalisation de contenants horticoles ou pour de suremballages de contenants.

On connaît des contenants horticoles parfaitement adaptés dans leur forme permettant la mise en culture et le développement des végétaux. De tels
5 contenants constituent un grand progrès par rapport aux contenants réalisés en un matériau non dégradable, issu de la transformation de produits pétroliers, généralement de couleur noire, la couleur étant engendrée par les charges nécessaires pour leur fabrication.

Un inconvénient important de ces contenants était leur non imprimabilité or
10 l'évolution est telle que les contenants eux-mêmes doivent pouvoir porter des mentions imprimées, soit pour reproduire des données images ou des données textes associées au plant du contenant.

Un tel contenant de l'art antérieur ayant apporté une nette amélioration de l'offre est décrit et revendiqué dans la demande internationale de brevet
15 WO/FR02 03037, au nom du même demandeur.

Cette demande propose un contenant réalisé en un matériau imprimable avec une grande définition, dont la géométrie permet le recours à des machines automatisées de mise en pot, qui est réalisable à partir d'un flan découpé après avoir été imprimé, qui permet la respiration des végétaux même lorsque les
20 contenants reposent sur une surface imbibée d'eau ou de liquide fertilisant.

On peut ainsi disposer sur le contenant directement les références du produit, la date/âge du plant, les coordonnées du producteur, les informations sur les

conditions de mise en terre du végétal par l'acheteur, les conseils sur la pousse et le suivi, le tout agrémenté de représentations dont on sait qu'elles ont un pouvoir auto-explicatif, ce qui évite la perte des étiquettes et tous les inconvénients liés à l'amovibilité des systèmes d'informations connus,

- 5 Il conviendrait que ce contenant puisse être réalisé en un matériau dont les qualités de biodégradabilité soient parfaitement adaptées.

De plus non seulement, il serait souhaitable de disposer d'un matériau biodégradable mais un matériau dont la biodégradabilité est ajustable dans le temps.

- 10 Certains plants nécessitent une durée de conservation de 6 mois tandis que d'autres doivent être conservés pendant deux ou trois ans pour donner un ordre de grandeur. Cette biodégradabilité doit alors être ajustée.

- Après usage, il faut se débarrasser des contenants vides mais la biodégradabilité doit alors être rapide. Il est à préciser là qu'il s'agit d'une
15 biodégradabilité vraie, c'est-à-dire une élimination totale par le travail de micro-organismes et non la simple dégradation par les rayonnements tels que les ultraviolets qui dégradent plutôt par fragmentation.

- On constate à la lecture de ces contraintes que les fournisseurs se heurtent à des conditions légèrement antinomiques : il faut que le contenant soit
20 parfaitement intact pendant une certaine durée correspondant à la présentation et à la vente, donc avec une bonne conservation des impressions, puisqu'il se dégrade rapidement pour assurer son élimination.

- De plus, pendant cette durée où le contenant doit rester intact, il faut qu'il puisse être arrosé, en contact avec des produits de traitement et/ou de
25 fertilisation sans pour autant se dégrader.

Ce contenant doit aussi présenter des propriétés mécaniques adaptées et notamment, il doit rester manipulable, ne pas se déformer, ne pas se délaminer ou conduire à des cloquages.

On connaît par ailleurs des brevets américains US 3 852 913 et US 3 919 163 qui décrivent un matériau biodégradable permettant la réalisation de contenants spécifiques.

En effet, en vue d'assurer une reforestation, il est prévu des machines de
5 plantation qui utilisent des canons à implanter. De ce fait, il faut concevoir des contenants en forme d'ogive qui sont introduits dans le sol directement avec le plant à l'intérieur par ledit canon.

De ce fait, il faut une résistance mécanique suffisante du contenant pour permettre cette opération mais en assurant une biodégradabilité pour assurer le
10 développement libre du plant et la non pollution du sol à chaque implantation.

Ce matériau est à base de polymères de la famille des caprolactones soit sous forme d'homopolymères soit sous forme de copolymères avec des polymères obtenus par condensation complétés par des charges, talc, silice, carbone et/ou des plastifiants, des fertilisants, des pesticides, des fongicides ou des
15 insecticides.

On peut citer dans cette même famille de produits le brevet US 3 929 937.

On note que le problème posé est totalement différent et on constate que le problème de l'imprimabilité ne se pose aucunement, de même que le réglage de la durabilité sous forme intacte.

20 En effet, il suffit que le contenant soit suffisamment rigide pendant une période donnée pour permettre une introduction en force dans le sol même si lors de cette opération, il y a dégradation ou fragmentation mécanique, au contraire une telle fragmentation permet le développement racinaire plus rapidement.

On constate que dans ce cas, une autre différence notable concerne le mode de
25 mise en sol puisque dans le cas de ces procédés, le plant est mis en sol dans son contenant.

L'objet de la présente invention est un matériau dont la durée de biodégradabilité est ajustable, qui est susceptible d'être calandré, qui est

imprimable dans des conditions d'impression et de séchage des encres comparables avec l'existant et dont les propriétés mécaniques sont elles-mêmes adaptées.

A cet effet, le matériau utilisable pour la réalisation de contenants horticoles à
5 biodégradabilité ajustable et imprimable, se caractérise en ce qu'il comprend un alliage de polycaprolactone, de polystyrène incorporant une charge végétale.

Plus particulièrement, l'alliage comprend de 50 à 70% en poids de polycaprolactone et de 50 à 30% de polystyrène, la charge végétale variant de 15 à 50% en poids de l'ensemble.

10 La charge végétale est choisie parmi le blé et/ou le maïs et/ou la cellulose.

Selon un mode de réalisation préférentiel, l'alliage comprend 60% en poids de polycaprolactone et 40% de polystyrène, la charge végétale étant de 30% en poids de l'ensemble.

Plus particulièrement la cellulose est retenue.

15 L'invention couvre aussi le procédé de fabrication d'une feuille de matériau par calandrage ainsi que le contenant horticole à biodégradabilité ajustable et imprimable réalisé.

L'invention concerne aussi un procédé de fabrication d'un contenant horticole à biodégradabilité ajustable en conservant l'imprimabilité, qui se caractérise en ce
20 que l'on fait varier le taux et la nature de la charge végétale pour ajuster la biodégradabilité, à paramètres mécaniques sensiblement constants.

Le matériau selon l'invention est maintenant décrit en détail avec son procédé de fabrication.

Les figures annexées représentent les courbes des résultats obtenus pour ce
25 matériau permettant de caractériser le matériau.

- figures 1A et 1B : modules de traction en fonction des compositions d'alliage pour le CAPA 6500 et 6800.

- figures 2A et 2B : contraintes à la rupture en fonction des compositions d'alliage pour le CAPA 6500 et 6800.
- figures 3A et 3B : modules de flexion en fonction des compositions d'alliage pour le CAPA 6800 et 6500.
- 5 - figures 4A et 4B : indice de viscosité (MFI) en fonction des compositions d'alliage pour le CAPA 6800 et 6500, et
- figures 5A et 5B : indice de biodégradabilité par perte de poids exprimée en pourcentage en fonction des compositions d'alliage pour le CAPA 6500 et 6800.

10

I/ Analyse du polymère pur :

Le matériau est issu de la famille des polycaprolactones qui subissent des adjonctions permettant de répondre à l'ensemble des contraintes imposées.

Les polycaprolactones ne peuvent être utilisés seuls pour atteindre les
15 performances souhaitées et notamment la biodégradabilité ajustable.

De plus, il faut que le matériau puisse subir un calandrage, soit imprimable sans traitement corona, que les feuilles ainsi obtenues après calandrage puissent être découpées, rainées et pliées puis enfin collées.

De ce fait, il faut adjoindre des charges, des plastifiants et/ou des rigidifiants.

20 On choisit deux bases de caprolactones ayant des grades différents. On sait en effet que le grade correspond à une viscosité elle-même reflet d'une masse moléculaire.

On procède alors à des essais d'introduction de polystyrène, notamment de polystyrène choc qui est le polymère associé.

25 Ce polymère est introduit à raison de 15, 30 et 45 %.

Les propriétés mécaniques étudiées sont :

- a) le module de traction,
- b) la contrainte à la rupture

- c) le module de flexion
- d) le MFI qui est le Melt Flow Index ou l'indice de fluidité, et
- e) la biodégradabilité en milieu aqueux.

- 5 Le mélange est réalisé par compoundage qui est une préparation mécanique avec malaxage, fusion, mélangeage, extrusion, refroidissement et granulation par découpe des joncs extrudés.

Des éprouvettes normalisées sont ensuite réalisées par injection en sorte de permettre les mesures des différents paramètres retenus.

- 10 Les deux produits du commerce sont des polycaprolactones produits par la société Solvay et connus sous les références CAPA 6500 et 6800.

a) Module de traction :

Les figures 1A et 1B montrent les courbes obtenues des modules de traction.

- 15 Des rapports de l'ordre de 50% à 70% de chacun des deux polycaprolactones retenus et donc de 50% à 30% de polystyrène permettent d'atteindre les valeurs souhaitées pour la réalisation de contenants dans des dimensions volumiques de l'ordre du décimètre cube.

b) Contrainte à la rupture :

- 20 Les figures 2A et 2B montrent les courbes obtenues.

On note que dans les fortes concentrations de polycaprolactones, la déformation se produit avec des allongements sans rupture.

- Le meilleur compromis pour répondre à la réalisation de contenants horticoles consiste à introduire entre 50 et 70% de polycaprolactone, ceci pour les deux
25 grades et le solde en polystyrène.

c) Module de flexion

La rupture n'est jamais atteinte pour les deux grades retenus donc a fortiori dans la composition se situant dans la plage de 50 à 70% de polycaprolactone pour le solde en polystyrène.

Les courbes des résultats obtenus pour les deux grades 6800 et 6500 sont regroupées sur les figures 3A et 3B.

d) Indice de fluidité

Les mesures sont réalisées avec un plastomètre commercialisé sous la dénomination "ZWICK". Elles concernent l'indice de fluidité à chaud en masse et en volume. Il s'agit d'extruder sous poids constant des volumes de polymère à travers une filière donnée à une température fixée et constante.

Les paramètres fixés sont la température de travail, le poids de la charge exercée et la durée d'extrusion.

La valeur souhaitée étant un débit de l'ordre de 3 à 5 g toutes les dix minutes, il convient de retenir la plage de valeurs comprises entre 50 et 70% de polycaprolactone ceci pour les deux grades.

On note de façon normale que le polycaprolactone d'indice plus faible le 6500 donc de masse moléculaire plus faible, permet d'obtenir une fluidité plus importante.

Un tel paramètre est important pour permettre un calandrage satisfaisant des feuilles prévues pour être imprimées, découpées, pliées et collées.

Les résultats sous forme de courbes, sont regroupés pour les 6800 et 6500 sur les figures 4A et 4B.

e) Biodégradabilité

On retrouve la synthèse des résultats sur les courbes des figures 5A et 5B.

Le test est réalisé par immersion dans de l'eau pure sur une durée de 100 jours au cours desquels on mesure la perte de matière après séchage à froid.

On constate une biodégradabilité qui augmente avec le pourcentage de polycaprolactone.

Le choix de la durée permet d'avoir des valeurs significatives mais la durée de 100 jours ne présage pas des durées réelles susceptibles d'être atteintes.

II/ Analyse du polymère avec une charge végétale :

- 5 Afin d'ajuster la biodégradabilité, selon l'invention, on intègre à l'alliage polycaprolactone/polystyrène une charge végétale.

Les essais portent sur des alliages de CAPA 6500 / polystyrène dans un rapport compris entre 50 et 70% de polycaprolactone.

- La charge végétale est comprise entre 15 et 50%. Elle est choisie parmi les
10 farines de maïs, les farines de blé et les farines de cellulose en l'occurrence des farines de coques de lupin.

Les paramètres analysés sont les propriétés mécaniques et la biodégradabilité.

A/ Propriétés mécaniques :

- 15 1/ Variations des types de charge

L'alliage 70/30 utilisé comprend 70% de polycaprolactone et 30% de polystyrène puisque c'est l'alliage dont on sait qu'il présente des valeurs déjà satisfaisantes.

	Module traction (MPa)	Module flexion (MPa)	Rupture traction (MPa)	Indice fluidité
Alliage pur	581	543	11,2	4,8
Blé (35 %)	788	1013	11,3	2,0
Maïs (35%)	713	871	10,9	1,5
Cellulose (35%)	743	937	13,8	1,4

- Les propriétés mécaniques se trouvent améliorées par la charge végétale, à
20 charge végétale constante, 35% en poids de l'ensemble.

2/ Variations du taux de charge végétale :

Les essais portent sur un alliage 60/40 avec une charge à base de farines de maïs dans des quantités de 15, 30 et 50%.

On analyse la variation des propriétés mécaniques.

5

	Module traction (MPa)	Module flexion (MPa)	Rupture traction (MPa)	Indice fluidité
Alliage pur	713	762	15,4	3,0
Cellulose (15%)	998	1274	17,1	1,4
Cellulose (30%)	1181	1281	12,9	1,9
Cellulose (50%)	866	1047	15,4	1,9

On constate que l'augmentation des propriétés mécaniques est optimale en ce qui concerne la cellulose lorsque la charge est de l'ordre de 30%.

D'autres essais montrent, notamment pour le maïs et le blé, que les propriétés mécaniques sont améliorées de 15 à 50% de charge végétale.

10

3/ Variations du taux de polycaprolactone :

On analyse la variation du taux de polycaprolactone, 50, 60 et 70%, le polystyrène variant proportionnellement, à charge végétale constante, en l'occurrence 30%, sur les propriétés mécaniques, ceci pour le blé, le maïs et la cellulose.

15

Blé (30%)	Module traction (MPa)	Module flexion (MPa)	Rupture traction (MPa)	Indice fluidité
Alliage (50/50)	1068	1343	18,4	1,2
Alliage (60/40)	1181	1281	12,9	1,9
Alliage (70/30)	788	1013	11,3	2

10

Maïs (30%)	Module traction (MPa)	Module flexion (MPa)	Rupture traction (MPa)	Indice fluidité
Alliage (50/50)	1067	1326	19,3	1,3
Alliage (60/40)	942	1072	16,3	1,9
Alliage (70/30)	713	871	10,9	1,5

Cellulose (30%)	Module traction (MPa)	Module flexion (MPa)	Rupture traction (MPa)	Indice fluidité
Alliage (50/50)	1095	1485	17,8	1,3
Alliage (60/40)	1171	1349	14,7	1,9
Alliage (70/30)	743	936	13,8	1,4

La valeur de 60/40 est de nouveau constatée comme particulièrement intéressante.

5

B/ Biodégradabilité :

1/ Variation des types de charge

Cette étude est réalisée en mesurant la perte de masse d'échantillons placés en immersion dans de l'eau.

- 10 L'alliage utilisé est intermédiaire et comprend 60% de polycaprolactone et 40% de polystyrène.

On utilise des charges végétales à 35%.

	Perte de masse en %
Alliage (60/40) / Blé (35%)	- 1,2
Alliage (60/40) / Maïs (35%)	- 0,6
Alliage (60/40) / Cellulose (35%)	- 4,2

On note une très forte biodégradabilité avec l'utilisation de la cellulose.

2/ Variations des taux de charge :

Des essais ont été réalisés avec des charges végétales variables avec un même type de charge.

Pour les essais qui suivent, on a introduit de la farine de maïs dans des proportions de 15, 30 et 50%.

	Perte de masse en %
Alliage (60/40) / Maïs (15%)	- 0,03
Alliage (60/40) / Maïs (30%)	- 0,48
Alliage (60/40) / Maïs (50%)	- 0,78

On note une variation de la biodégradabilité sur une plage très importante puisque la perte est multipliée par un coefficient de près de 30 pour le maïs sur la plage de 15 à 50% en poids de charge végétale.

Pour le blé, on obtient des variations de près de 10 et pour la cellulose de près de 5.

3/ Variations du taux de polycaprolactone:

On analyse la variation du taux de polycaprolactone, 50, 60 et 70% à charge végétale constante, en l'occurrence 30%, sur les capacités de biodégradabilité, ceci pour le blé, le maïs et la cellulose.

Blé (30%)	Perte de masse en %
Alliage (50/50)	- 0,97
Alliage (60/40)	- 2,15
Alliage (70/30)	- 1,80

12

Maïs (30%)	Perte de masse en %
Alliage (50/50)	- 0,48
Alliage (60/40)	- 1,03
Alliage (70/30)	- 0,70

Cellulose (30%)	Perte de masse en %
Alliage (50/50)	- 2,04
Alliage (60/40)	- 5,03
Alliage (70/30)	- 4,60

On peut en déduire que la plage de valeurs de 50 à 70% de polycaprolactone est satisfaisante et que le rapport 60/40 est optimisé.

5

C/ Imprimabilité

Une fois le produit chargé retenu, il faut vérifier les possibilités d'impression, ceci pour différents critères que sont l'imprimabilité elle-même mais aussi la brillance, le séchage, la rigidité, la blancheur du produit après calandrage et l'opacité.

10

La comparaison est faite avec le meilleur produit recyclable du commerce et actuellement utilisé dans le cadre de la mise en œuvre de la demande de brevet précitée WO/FR02 03037 au nom du même titulaire.

L'échelle varie de 1 à 5, pour chacun des paramètres.

15

	Imprimabilité	Brillance	Séchage	Rigidité	Blancheur	Opacité
Référence	2	3	2	5	4	5
Alliage 70/30	3	3	2	4	5	5

On constate à nouveau que seule la rigidité est légèrement inférieure tandis que tous les autres paramètres sont au moins aussi intéressants, voire supérieurs pour l'imprimabilité pure et pour la blancheur qui permet une meilleure approche des couleurs.

5

L'obtention des feuilles de ce matériau est réalisée de préférence par calandrage.

Les contenants horticoles sont ensuite obtenus par découpe de flans dans ces feuilles de matériau à biodégradabilité contrôlée. Une découpe particulièrement
10 satisfaisante est celle réalisée selon l'enseignement de la demande de brevet précitée WO/FR02 03037 au nom du même titulaire qui est introduite dans la présente demande en ce qui concerne les caractéristiques géométriques du contenant qui y est décrit.

Pour la réalisation de ce calandrage, on peut ensuite ajouter des adjuvants pour
15 faciliter les opérations de calandrage, notamment des plastifiants qui sont introduits en quantités très faibles et qui ne modifient pas les propriétés décrites ci-avant ou des agents de blanchiment tels que l'oxyde de titane.

Les applications de la présente invention concernent les contenants horticoles au sens large pour les plants quelles que soient les variétés.

20 Des tests ont montré par ailleurs que ce matériau ne présente aucune toxicité vis-à-vis des plants.

De façon connue, il est aussi possible d'adjoindre des agents fongicides, insecticides, fertiligènes à ce matériau si nécessaire sans pour cela sortir de la présente invention.

25 Le matériau est également particulièrement préconisé pour fabriquer des suremballages qui viennent autour de contenants.

En effet, de tels suremballages sont très utiles car il sont imprimables et portent donc toutes les indications nécessaires pour la commercialisation et

peuvent recevoir des contenants tout autre que ceux de la présente invention tels que des pots en tourbe dont on sait qu'ils ne peuvent aucunement être imprimés.

Par contre la biodégradabilité de ces suremballages est une richesse puisque ces
5 pots en tourbe particulièrement écologiques et à biodégradabilité assurée ne sont pas pollués par des suremballages issus de l'industrie du pétrole.

La présente demande a été décrite à partir de nombreux essais qui n'ont aucun caractère limitatif.

REVENDEICATIONS

1. Matériau à biodégradabilité ajustable et imprimable, utilisable notamment pour la réalisation de contenants horticoles et/ou de suremballages de contenants, caractérisé en ce qu'il comprend un alliage de polycaprolactone et de polystyrène, incorporant une charge végétale.

5 2. Matériau à biodégradabilité ajustable et imprimable selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'alliage comprend de 50 à 70% en poids de polycaprolactone et de 50 à 30% de polystyrène, la charge végétale variant de 15 à 50% en poids de l'ensemble.

10 3. Matériau à biodégradabilité ajustable et imprimable, selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que la charge végétale est de 30% en poids de l'ensemble.

4. Matériau à biodégradabilité ajustable et imprimable, selon la revendication 1, 2 ou 3, caractérisé en ce que la charge végétale est choisie parmi le blé et/ou le maïs et/ou la cellulose.

15 5. Matériau à biodégradabilité ajustable et imprimable, selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'alliage comprend 60% en poids de polycaprolactone et 40% de polystyrène, la charge végétale étant de 30% en poids de l'ensemble.

20 6. Matériau à biodégradabilité ajustable et imprimable, selon la revendication 5, caractérisé en ce que la charge végétale est de la cellulose.

7. Procédé de fabrication d'une feuille de matériau selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'on procède à un calandrage du matériau obtenu.

8. Contenant horticole ou suremballage de contenants à biodégradabilité ajustable et imprimable réalisé en matériau selon l'une des revendications 1 à 6, à partir d'une feuille calandree, par découpage, pliage et collage.

9. Procédé de fabrication d'un contenant horticole et/ou d'un suremballage
5 à biodégradabilité ajustable en conservant l'imprimabilité utilisant le matériau selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que l'on fait varier le taux et la nature de la charge végétale pour ajuster la biodégradabilité, à paramètres mécaniques sensiblement constants.

10. Procédé de fabrication d'un contenant horticole et/ou d'un
10 suremballage de contenants, à biodégradabilité ajustable en conservant l'imprimabilité, caractérisé en ce que l'on utilise un polycaprolactone de masse moléculaire comprise entre 6500 et 6800.

1/5

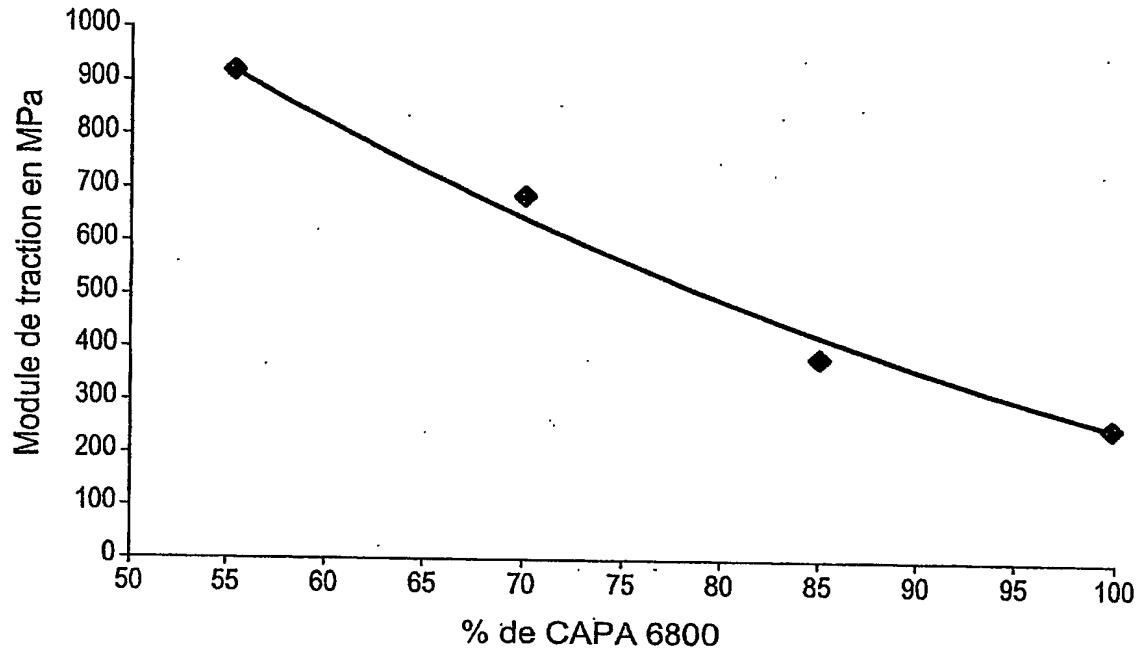


Fig. 1A

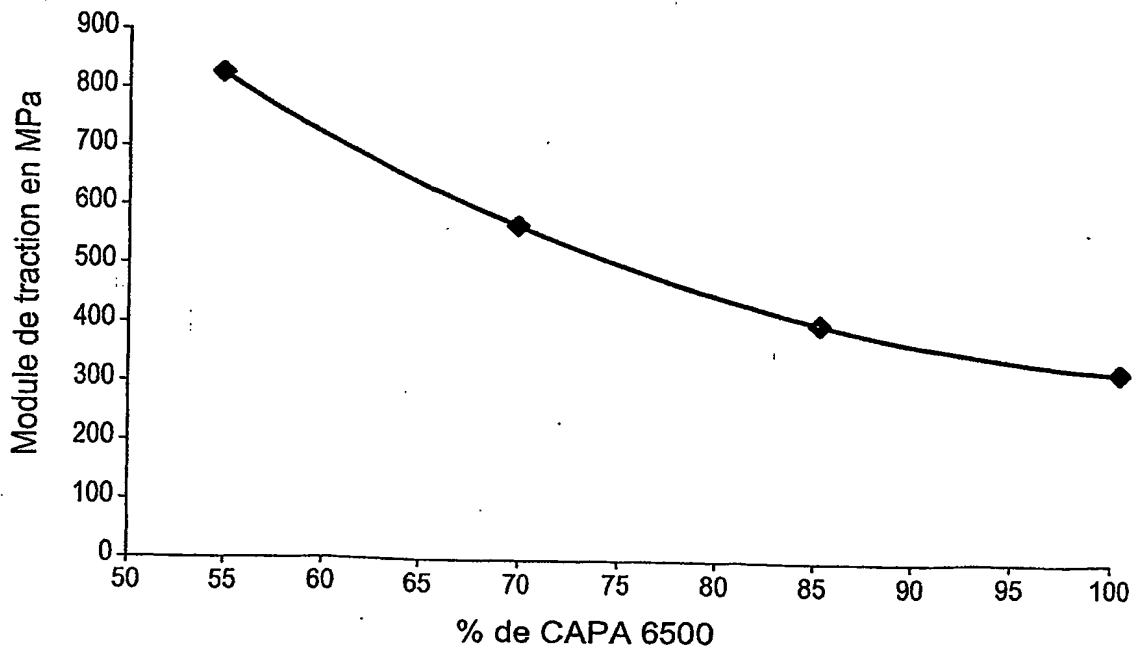


Fig. 1B

2/5

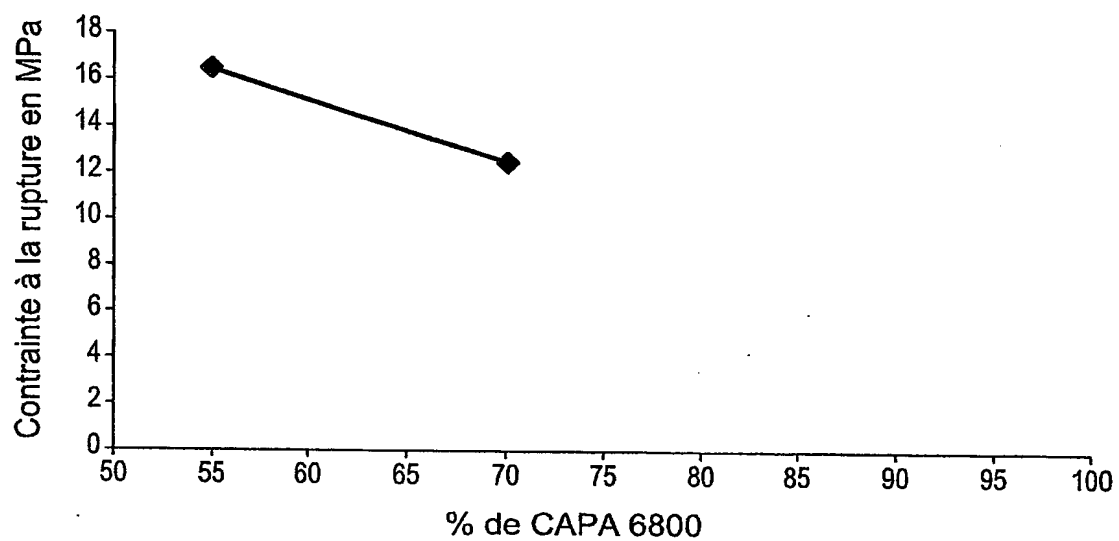


Fig. 2A

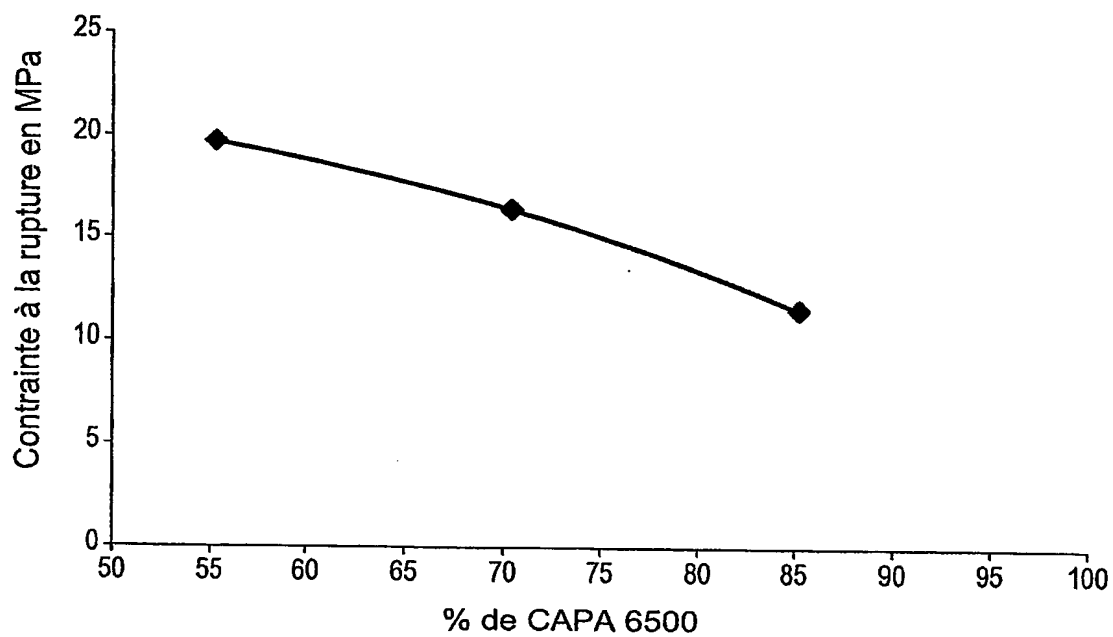


Fig. 2B

3 / 5

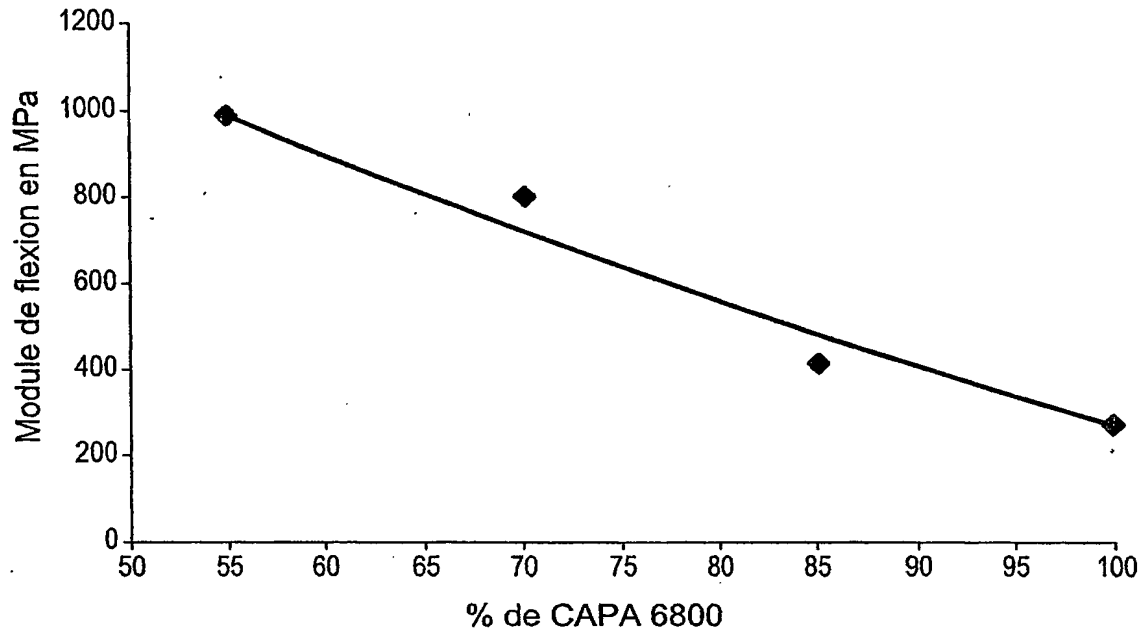


Fig. 3A

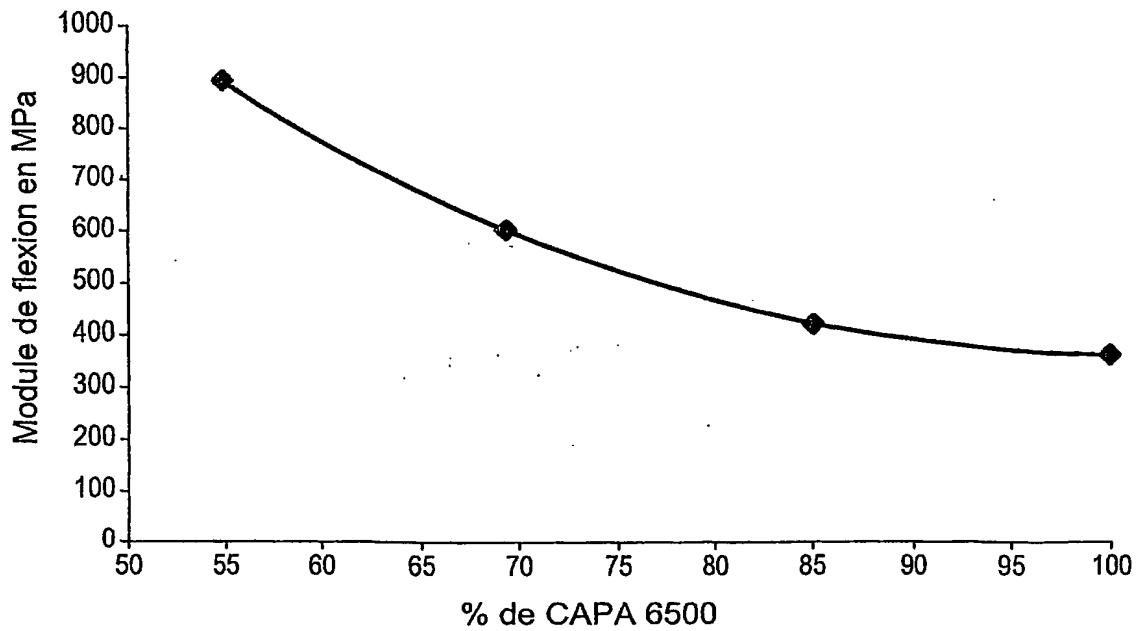


Fig. 3B

4 / 5

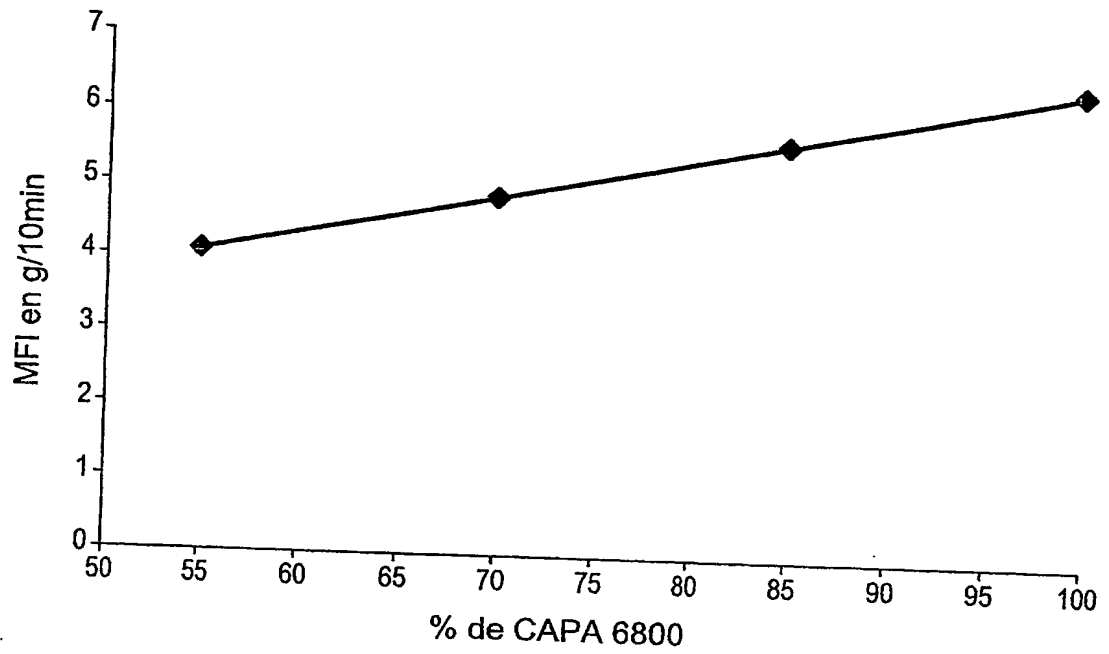


Fig. 4A

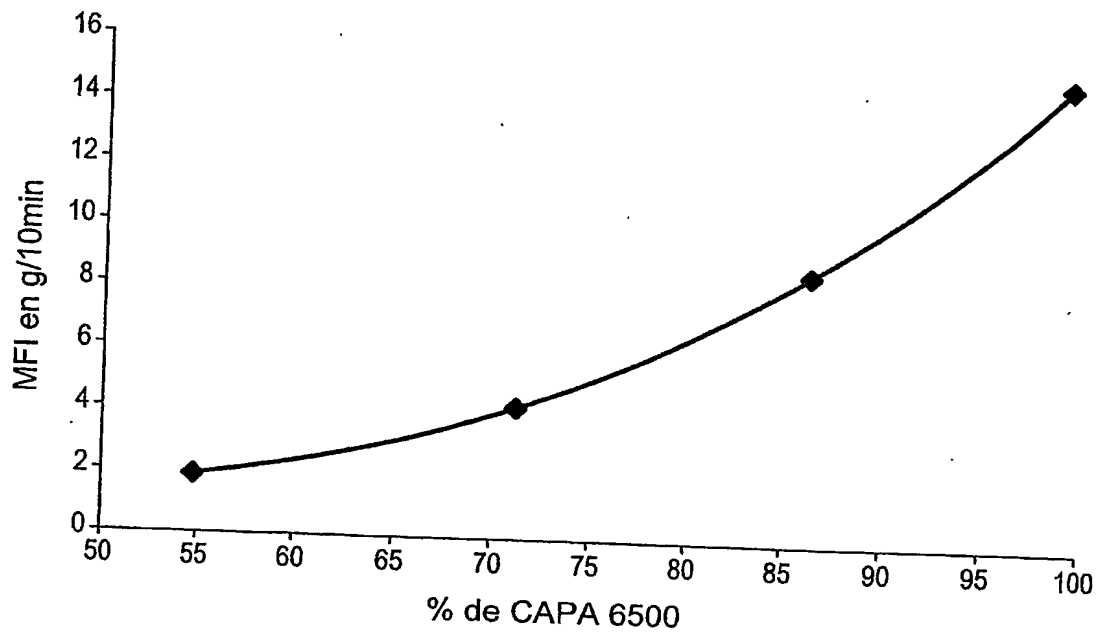
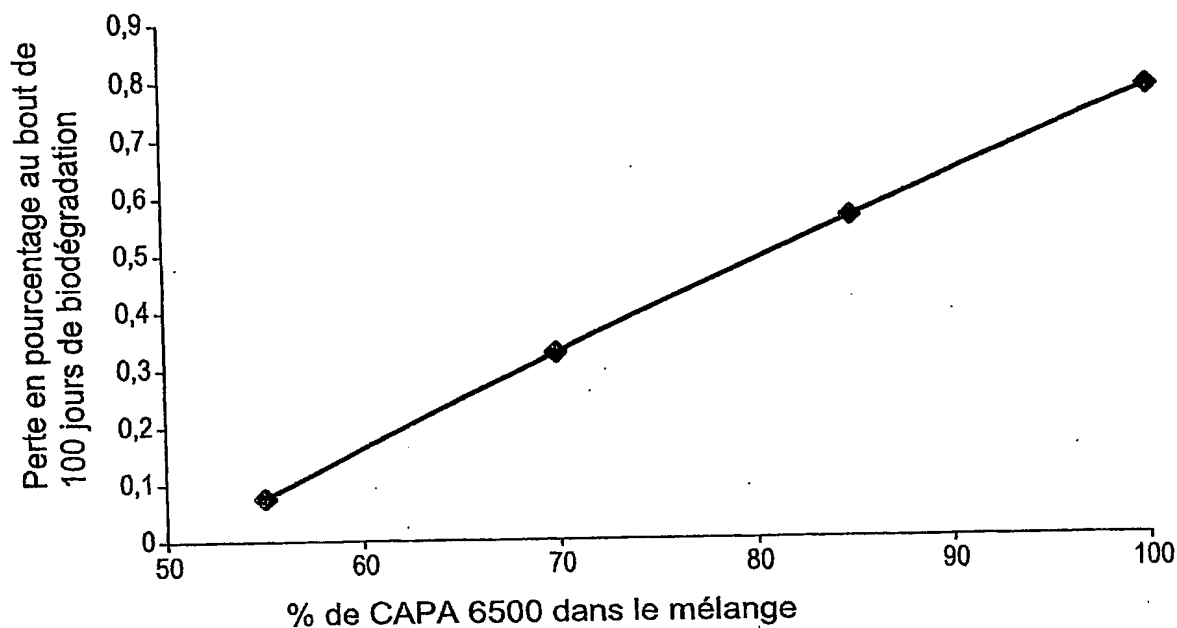
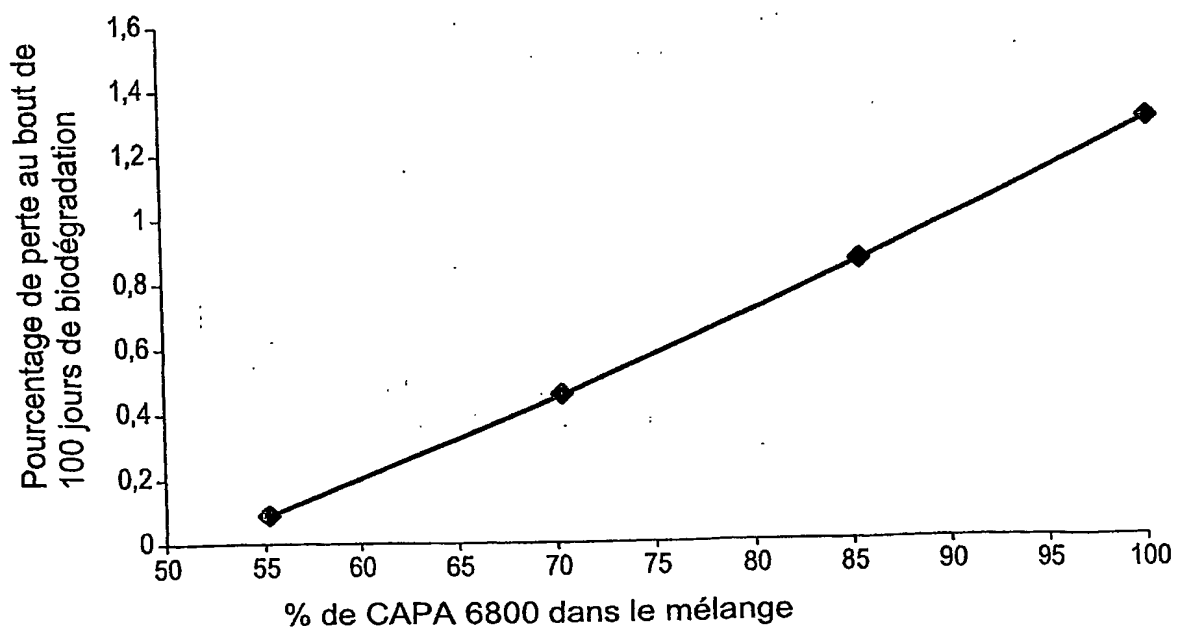


Fig. 4B

**Fig. 5A****Fig. 5B**

reçue le 29/03/04



BREVET D'INVENTION
CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI


N° 11235*

DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1../1..

(À fournir dans le cas où les demandeurs et les inventeurs ne sont pas les mêmes personnes)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 @ W / 270

Vos références pour ce dossier (facultatif)		ALLIANCE.02
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		03 03227
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) MATERIAU A BIODEGRADABILITE AJUSTABLE NOTAMMENT POUR CONTENANT D'HORTICULTURE ET SUREMBALLAGE DE CONTENANTS		
LE(S) DEMANDEUR(S) : ALLIANCE 47 La Maltière 79300 BRESSUIRE		
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) :		
1	Nom	VARACHEZ
	Prénoms	Jean-Pierre
Adresse	Rue	3 rue Etienne Moreau
	Code postal et ville	8161301 JAUNAY-CLAN
Société d'appartenance (facultatif)		
2	Nom	BARBIER
	Prénoms	Jacques
Adresse	Rue	24 Allée des Fousserettes
	Code postal et ville	8163601 MONTAMISE
Société d'appartenance (facultatif)		
3	Nom	
	Prénoms	
Adresse	Rue	
	Code postal et ville	
Société d'appartenance (facultatif)		
S'il y a plus de trois Inventeurs, utilisez plusieurs formulaires. Indiquez en haut à droite le N° de la page suivi du nombre de pages.		
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		
B. POUCHUCQ CPI 92-1204		

This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ BLACK BORDERS
- ☒ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☒ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REPERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images
problems checked, please do not report the
problems to the IFW Image Problem Mailbox**